

SK ABRA-MAX O/G

Nouveau fil de rechargement haute performance pour une résistance exceptionnelle à l'abrasion et à l'érosion

L'abrasion: l'un des principaux modes d'usure auxquels l'industrie doit faire face

Si l'abrasion est l'une des formes d'usure les plus sévères et les plus courantes rencontrées dans l'industrie, elle peut être facilement freinée par l'utilisation d'un revêtement anti-usure obtenu par rechargement dur. Afin de permettre une résistance optimale à l'abrasion, le matériau d'apport utilisé pour le rechargement doit présenter une dureté élevée mais également une microstructure complexe.

Le fil **SK ABRA-MAX O/G**, récemment développé par Soudo-way, est une combinaison parfaite de ces deux facteurs.

SK ABRA-MAX O/G:

Une résistance exceptionnelle à l'usure par abrasion

- Avec une dureté de 70 HRC obtenue après la première passe et une microstructure présentant une quantité importante de borures et de borocarbures dispersées de manière homogène dans une matrice complexe, le SK ABRA-MAX O/G offre une résistance exceptionnelle contre l'abrasion et à l'érosion!



- Dureté (70HRC) et résistance à l'abrasion exceptionnelles dès la première couche
- Résistance à haute température (650°C)
- Durée de vie de l'outillage significativement augmentée
- Fil à faibles projections



Broyeur à végétaux



Dents de godets

Applications

Le **SK ABRA-MAX O/G** est recommandé pour toutes les applications nécessitant un revêtement hautement résistant à l'abrasion et l'érosion tels que: vis de mélangeur d'argile, convoyeurs à vis, dents de sous-soleuses, dents de godets, dents et marteaux de déchiqueteurs, concasseurs à cylindres, pales de ventilateurs, plaques d'usure, etc.



Pales de ventilateur

**Une performance optimale
pour une durée de vie maximale**

Analyse du métal déposé %

C	Mn	Si	Cr	Mo + Nb + W + V + B	Fe
1,8	0,5	0,8	8	> 20	Bal.

Propriétés mécaniques

Dureté	70 HRC
Coefficient d'usure	SiO ₂ : 0,2 % Al ₂ O ₃ : 15 %

Caractéristiques générales

Coupage oxyacétylénique	Impossible
Usinabilité	à la meule
Épaisseur du dépôt	8 - 10 mm en 2 couches maximum
Gas de protection	98% Ar + 2% O ₂ resp. 97,5% Ar + 2,5% CO ₂ (si utilisé sous gaz)
Position	PA – PC

Conseils

- Un maximum de deux couches est recommandé pour éviter tout phénomène d'écaillage. La présence de fissures de retrait est normale.
- Lors du soudage avec un poste (semi-)automatique, une vitesse de soudage modérée (15-20cm/min) en cordons légèrement balancés est conseillée.
- L'utilisation d'un gaz de protection est optionnelle. Elle permet néanmoins d'obtenir un dépôt d'un aspect plus brillant et contribue à réduire les fumées et projections de soudage.
- Afin d'assurer un résultat optimal, il est recommandé d'équilibrer les paramètres (une augmentation du courant devrait être accompagnée d'une augmentation du voltage)

Paramètres

	Courant (A)		Tension (V)		Stick-Out (mm)	
	Open Arc	Sous protection gazeuse	Open Arc	Sous protection gazeuse	Open Arc	Sous protection gazeuse
1,2	130 - 160	140 - 180	22 - 26	21 - 29	20 - 25	15 - 20
1,6	170 - 230	190 - 250	26 - 30	27 - 31	25 - 35	20 - 25
2,4	250 - 310	270 - 330	26 - 30	27 - 31	30 - 35	20 - 25
2,8	290 - 370	310 - 390	26 - 30	27 - 32	30 - 40	20 - 25



07.04 SK ABRA-MAX O/G | Page 2 de 2 | Situation: 2016-04-14

Ces informations sont une aide pour le praticien. Elles montrent des circonstances techniques fondamentales simplifiées et ne sont pas exhaustives. La garantie de la qualification pour chaque utilisation/mise en œuvre requiert une convention écrite indispensable pour chaque cas..